



REMOX PLUS OX

.....
Limpiador en polvo de elevada causticidad con acción oxidante a base de potasa cáustica.
.....

→ DESCRIPCIÓN

Remox Plus OX es un formulado alcalino en polvo de elevada causticidad, con capacidad de humectación y secuestrante, adecuado para la limpieza de suciedad difícil en todos los sectores de la industria alimentaria, envasado de las bebidas y en la industria enológica.

Remox Plus OX es capaz de asegurar una fácil remoción de residuos tenaces de naturaleza orgánica, de tartrato en la industria enológica, puede ser utilizado para el lavado de botellas y de barriles en el sector de la cerveza y de bebidas en general. La presencia de componentes oxidantes permite completar la acción de lavado y desinfección, en una sola operación. Los controladores de la dureza permiten trabajar con agua de dureza media evitando la precipitación calcárea.

Remox Plus OX además se puede aplicar en sectores en los cuales la presencia de contaminación tenaz requiere propiedades especiales de limpieza, como por ejemplo, para el tratamiento de las freidoras industriales, hervidores y en el sector lácteo.

→ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Aspecto físico: escamas granuladas color blanco
pH (solución al 1%): $13 \pm 0,5$
Peso específico s.a.: $1,04 \pm 0,05$
Conductividad sol. 1% a 25°C: 40 ± 2 mS/cm.

→ FORMA DE EMPLEO

Utilizar **Remox Plus OX** con concentraciones que varíen entre el 1 y el 5,0% dependiendo del grado y del tipo de suciedad presente. Preparar la solución con agua fría y/o agua caliente.

Se recomienda, enjuague final con agua potable hasta la completa eliminación de todo residuo posible de limpiador.

→ CAMPOS DE APLICACIÓN

Limpiador alcalino para circuitos cerrados, tanques y tuberías, sistemas CIP para su recuperación o descarte, intercambiadores de calor (pasteurizadores, descremadoras, evaporadores). Limpiador alcalino de cubas y tanques para el vino. Lavado de botellas y barriles.





REMOX PLUS OX

→ COMPATIBILIDAD DE LA FORMULACIÓN

Remox Plus OX resulta compatible con la mayor parte de los materiales normalmente presentes en la industria alimentaria, si se utiliza de acuerdo a las indicaciones del fabricante. No utilizar sobre aluminio, cobre, hierro galvanizado o sobre superficies tratadas con resinas fenólicas. Ante la duda probar cada material antes de utilizarlo.

→ PRECAUCIONES PARA LA MANIPULACIÓN Y EL ALMACENAJE

Conservar el formulado alejado de temperaturas extremas y de la luz solar directa. Consultar la ficha de seguridad.

→ METODOLOGÍA DE TITULACIÓN

Disponible bajo petición.

→ CONFECCIÓN

Bolsas por 10 kg netos.

Bolsas por 25 kg netos.

Las informaciones indicadas se han establecido para condiciones normales de uso. En condiciones que difieran de la norma, por ejemplo: en función de la dureza del agua, del método de trabajo o por problemas de limpieza, aconsejamos nos consulten; nuestro servicio técnico estará encantado de aconsejarle y de colaborar con ustedes.

